TERMO DE GARANTIA

A Progás Indústria Metalúrgica Ltda. garante os equipamentos novos de sua fabricação normal, destinados a uso comercial ou industrial, na forma aqui estabelecida. A garantia dos equipamentos é atendida pela fábrica ou pela Assistência Técnica Autorizada Progás, ficando condicionado a análise do defeito apresentado. Constatando-se defeito de fabricação, material (exceto os materiais contidos no item 2 do Termo de Garantia) ou montagem, o serviço será efetuado gratuitamente.

A fábrica e/ou a Assistência Técnica Autorizada tem exclusividade em dar pareceres e/ou fazer avaliação do equipamento, não autorizando outras pessoas a julgar defeitos apresentados durante a vigência da garantia do equipamento.

Este termo de garantia fica anulado para equipamentos eventualmente reparados, modificados ou desmontados, assim como para os equipamentos que forem utilizados em desacordo com as especificações e orientações do Manual de Instruções.

1- A Progás Indústria Metalúrgica Ltda. garante seus produtos, que em serviço e uso normal, vierem a apresentar defeitos de material, fabricação ou montagem pelo período especificado nos respectivos Termos de Garantia.

2- A garantia não cobre vidros, lâmpadas, fusíveis, chaves contactoras, resistências, termostatos, relés, válvulas solenóides água/gás, borrachas de vedação (perfil de silicone) e motores elétricos.

2.1- Os motores elétricos quando danificados, devem ser encaminhados às oficinas técnicas dos respectivos fabricantes.

2.2- A Progás não cobre garantia dos produtos acima especificados por serem fabricados por terceiros e os equipamentos elétricos por serem sensíveis a variações de energia elétrica. A garantia cobre o produto, peças e componentes fabricados pela Progás que apresentarem defeito durante o período de garantia.

Esta garantia cobre mão-de-obra de forma gratuita quando o conserto do produto for na vigência da mesma, desde que seja feita pela Assistência Autorizada Progás.

Para equipamentos de grande porte tais como: Fornos e Assadores de frangos a Assistência Técnica fará a visita ao usuário quando necessário. Para equipamentos de pequeno porte tais como: Sanduicheiras, Fritadores, Chapas ou Fornos pequenos, o usuário, quando necessário, deverá levar o equipamento à Assistência Técnica e responsabilizar-se pelas despesas e riscos de transportes (ida e volta) aos locais de Assistência Técnica Autorizada Progás.

Excluem-se da Garantia:

Mau uso, instalações inadequadas, desgaste natural, efeitos de corrosão, bem como decorrentes de produtos químicos abrasivos, utilização incorreta, vidros, lâmpadas, avarias de transporte, armazenamento ou manuseio indevido, chave liga/desliga, rodízios, resistências, termostatos, relés, solenóides água/gás, motores elétricos, alterações, modificações ou consertos feitos fora da Assistência Técnica Autorizada Progás.

A Progás garante seus equipamentos novos vendidos a seus clientes pelo período de 180 dias a contar da data de emissão da Nota Fiscal de aquisição.

Fica extinta qualquer garantia:

A garantia do motor é prestada pelo fabricante do mesmo.
Pelo decurso do prazo de validade.
Pela não observação das orientações do Manual de Instruções do equipamento.
Quando não for apresentada Nota Fiscal de compra do equipamento.
Se qualquer peça, parte ou componente agregado ao produto, se caracterizar como não original.
Se ocorrer a ligação elétrica em voltagem diversa da indicada no produto e/ou por defeito e/ou deficiência nas instalações elétricas internas e externas ou pela companhia de abastecimento de energia elétrica local.
Se o número de série, etiqueta que identifica o produto, estiver de alguma forma, adulterado ou rasurado.
Por casos fortuitos ou de força maior, bem como aqueles causados por agentes da natureza.
A Progás não se responsabilizará por quaisquer danos diretos, indiretos ou resultantes de uso ou desempenho do produto ou outros prejuízos relativos a danos de propriedade ou prejuízos pecuniários.

Observações:

A Progás Indústria Metalúrgica Ltda. reserva-se o direito de alterar ou modificar todo e ou quaisquer equipamentos de sua linha de fabricação, sem o consentimento ou aviso prévio a seus clientes e consumidores.

Para maiores informações entre em contato com nosso Departamento Técnico através do **FONE (54) 0800. 979.6222** - Caxias do Sul - RS - Brasil

PROGÁS INDÚSTRIA METALÚRGICA LTDA.
Av. Eustáquio Mascarello, nº 512, Bairro Desvio Rizzo
Fone: (54) 3209.5800 - Caxias do Sul - RS - Brasil
e-mail: progas@progas.com.br - site: www.progas.com.br

Março / 2010

MANUAL DE INSTRUÇÕES
TERMO DE GARANTIA
TURBOS ELÉTRICOS

FORNOS

PRP-2008E
PRP-2010EN
PRP-2012EN

PROGÁS®

Evolução Contínua
em Equipamentos para Gastronomia

Este manual foi desenvolvido com a finalidade de levar a seu conhecimento todo sistema de funcionamento de seu equipamento bem como os cuidados necessários para obter-se o máximo de desempenho, proporcionando vida útil prolongada ao mesmo. Portanto é fundamental a leitura e o entendimento do manual de instruções, o qual contém todos os procedimentos sugeridos para uma utilização adequada do produto. Ao mesmo tempo a Progás Indústria Metalúrgica Ltda., quer parabenizá-lo pela aquisição de um produto de nossa fabricação, pois, nosso intuito é continuar pesquisando e aperfeiçoando nossos produtos para seu maior conforto e satisfação, mantendo em seu plano de trabalho uma **EVOLUÇÃO CONTÍNUA.**

PROGÁS INDÚSTRIA METALÚRGICA LTDA.

CERTIFICADO DE GARANTIA VIA DA FÁBRICA

NOME DO PROPRIETÁRIO: ______

ENDEREÇO: ______ TEL.: ______

CIDADE: ______ CEP: ______ ESTADO: ______

DATA DA COMPRA: ______

REVENDEDOR: ______ TEL.: ______

CIDADE: ______ CEP: ______ ESTADO: ______

MODELO: ______ SÉRIE: ______ NOTA FISCAL Nº. ______

REVENDEDOR / ASSISTÊNCIA TÉCNICA: ______ PROPRIETÁRIO: ______

PROGÁS®
Evolução Contínua
em Equipamentos para Gastronomia

Av. Eustáquio Mascarello, n.º 512 - Bairro: Desvio Rizzo - Caxias do Sul - RS
CEP. 95110-325 - Fone:(54) 3209.5800 - Fax:(54) 3209-5819
e-mail: progas@progas.com.br - site:www.progas.com.br

CERTIFICADO DE GARANTIA VIA DO CLIENTE

NOME DO PROPRIETÁRIO: ______

ENDEREÇO: ______ TEL.: ______

CIDADE: ______ CEP: ______ ESTADO: ______

DATA DA COMPRA: ______

REVENDEDOR: ______ TEL.: ______

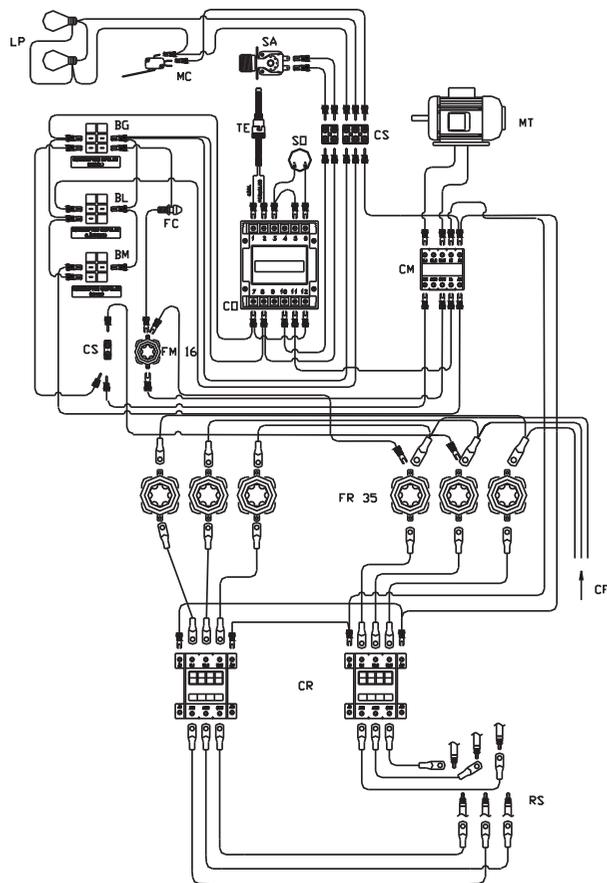
CIDADE: ______ CEP: ______ ESTADO: ______

MODELO: ______ SÉRIE: ______ NOTA FISCAL Nº. ______

REVENDEDOR / ASSISTÊNCIA TÉCNICA: ______ PROPRIETÁRIO: ______

Av. Eustáquio Mascarello, n.º 512 - Bairro: Desvio Rizzo - Caxias do Sul - RS
CEP. 95110-325 - Fone:(54) 3209.5800 - Fax:(54) 3209-5819
e-mail: progas@progas.com.br - site:www.progas.com.br

CIRCUITO ELÉTRICO

TURBOS PRP-2010EN e PRP-2012EN 220V - Trifásico

CF-Cabo de Força
MT-Motor
SO-Sonalarme
RS-Resistência
CO-Comando
SA-Solenóide Água
CS-Conector Sindal
CM-Contactora Motor
CR-Contactora Resistências
TE-Termelemento
BG-Botoneira Geral
BL-Botoneira Lâmpada
BM-Botoneira Motor
FR-Fusível Resistências
FM-Fusível Motor
FC- Fusível Controlador
MC-Micro Chave
LP-Lâmpada

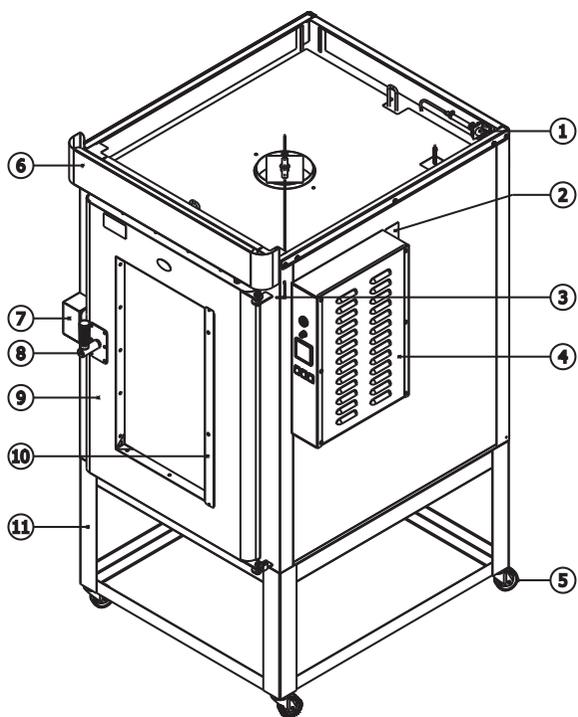
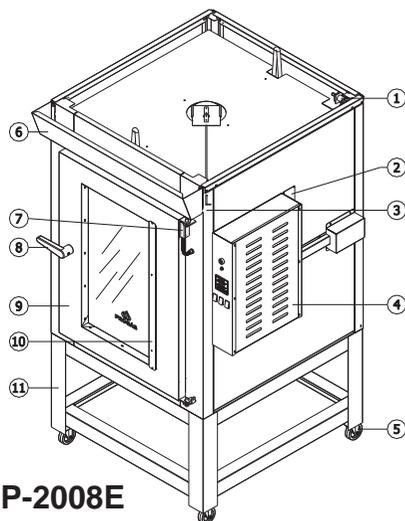
CATÁLOGO DE PEÇAS

PAINEL DE INSTRUMENTOS

ÍTEM	DESCRIÇÃO
1	Beep Som alarme
2	Fusível
3	Controlador INV. 1983
4	Tecla (Liga/Desliga) Motor-Aquec.
5	Tecla (Liga/Desliga) Lâmpada
6	Tecla (Liga/Desliga) Geral
7	Contactora 220V (Motor)
8	Porta Fusível Motor
9	Porta Fusível Resistência
10	Contactora 220V (Resistência)

ÍNDICE

PRINCIPAIS COMPONENTES

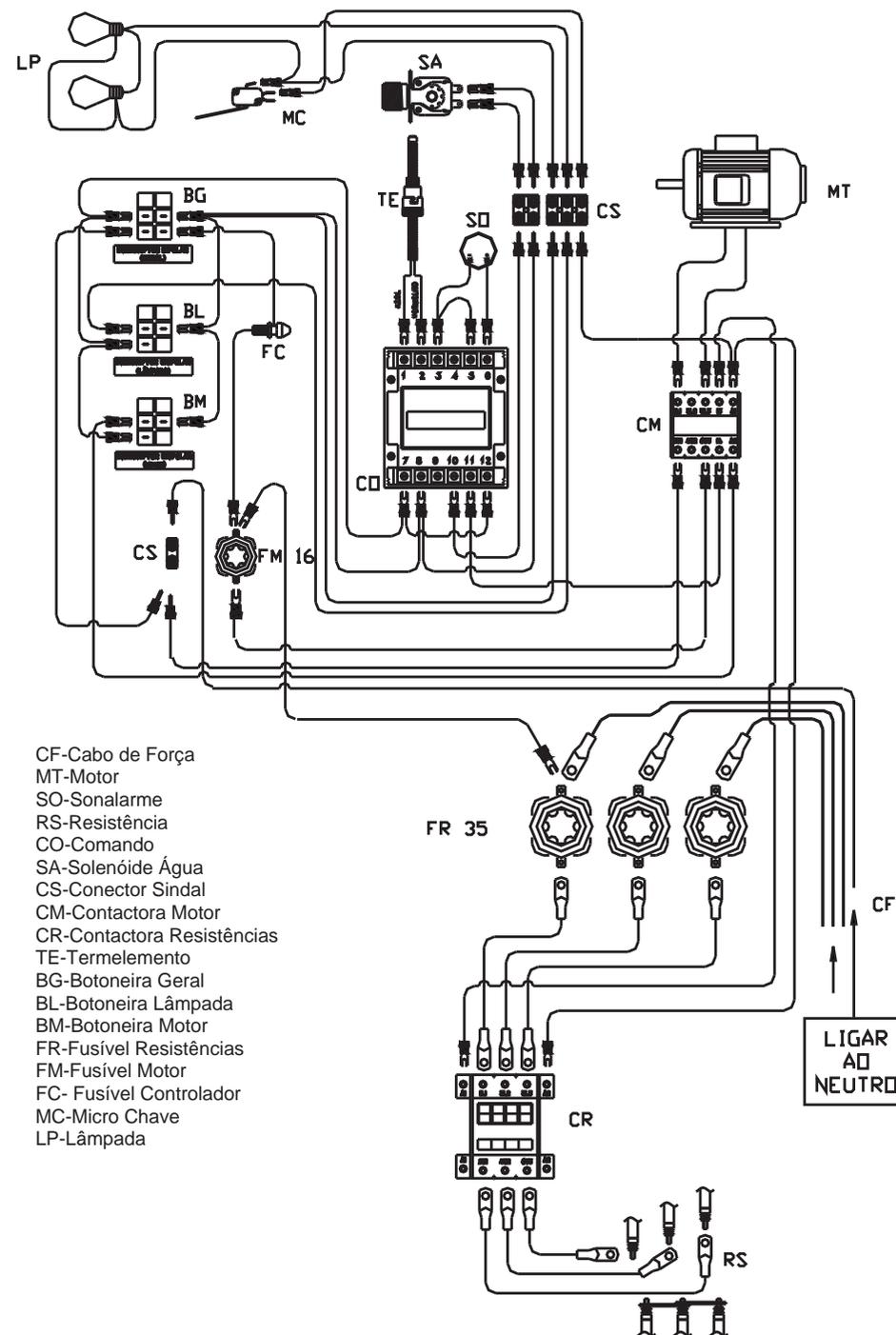
IDENTIFICAÇÃO DO EQUIPAMENTO

PEÇAS	DESCRIÇÃO
1	**Válvula solenóide dea Água**
2	**Plaqueta de Identificação**
3	**Puxador Saída da Umidade Interna**
4	**Painel de Instrumentos**
5	**Rodízios**
6	**Saia Superior**

PEÇAS	DESCRIÇÃO
7	**Micro Chave**
8	**Puxador (Trico) da Porta**
9	**Porta**
10	**Conjunto Luminária**
11	**Conjunto Cavalete**

CIRCUITO ELÉTRICO

TURBOS PRP-2010EN e PRP-2012EN 380V - Trifásico

CF-Cabo de Força
MT-Motor
SO-Sonalarme
RS-Resistência
CO-Comando
SA-Solenóide Água
CS-Conector Sindal
CM-Contactora Motor
CR-Contactora Resistências
TE-Termelemento
BG-Botoneira Geral
BL-Botoneira Lâmpada
BM-Botoneira Motor
FR-Fusível Resistências
FM-Fusível Motor
FC- Fusível Controlador
MC-Micro Chave
LP-Lâmpada

LIGAR AO NEUTRO

CIRCUITO ELÉTRICO - FIO TERRA (COMPONENTES)

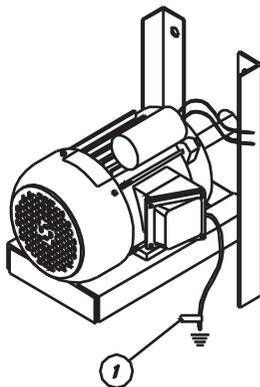
ATENÇÃO (CUIDADO)

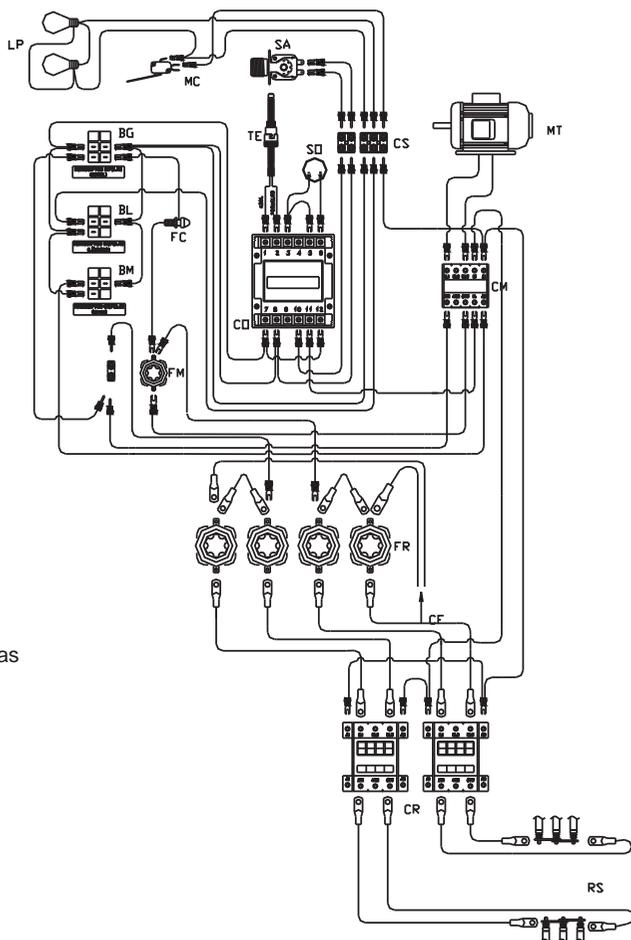
Verifique a instalação elétrica de seu estabelecimento, pois é indispensável que a mesma seja com condutores e disjuntores adequados a potência instalada (ver pág.03), evitando acidentes provocados por aquecimento ou sobrecarga na rede elétrica.

a) Disponíveis em 220 volts, não deve ser ligado direto em 110V. devido a amperagem nominal das resistências.

b) Por medida de segurança e eficiência de seu forno, é obrigatória a ligação do fio terra. Recomenda-se o uso de fio 2,5 mm^2.

IMPORTANTE

O fio terra não deverá ser ligado ao neutro da rede elétrica, canos de água, rede de gás, etc...

CIRCUITO ELÉTRICO

TURBOS PRP-2010EN e PRP-2012EN 220V - Monofásico

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

1- MOTOR

PRP- 2008E - Motor 1/2 cv, 220V 50 ou 60 Hz.
PRP-2010EN / PRP-2012EN - Motor 1 cv, 220V 50 ou 60 Hz.

2- MEDIDAS EXTERNAS E INTERNAS:

MODELO	DIMENSÕES EXTERNAS			ÁREA INTERNA ÚTIL		
	ALTURA	PROFUNDIDADE	LARGURA	ALTURA	PROFUNDIDADE	LARGURA
PRP - 2008E	1820 mm	1400 mm	1040 mm	670 mm	680 mm	585 mm
PRP - 2010EN	1890 mm	1540 mm	1060 mm	960 mm	700 mm	590 mm
PRP - 2012EN	1890 mm	1540 mm	1060 mm	960 mm	700 mm	590 mm

3- CAPACIDADE DE COZIMENTO

PRP- 2008E - 08 assadeiras de 580x700 mm com 25 pães de 50g cada, total de 200 pães por fornada.
PRP - 2010EN- 10 assadeiras de 580x700 mm com 25 pães de 50g cada, total de 250 pães por fornada.
PRP - 2012EN- 12 assadeiras de 580x700 mm com 25 pães de 50g cada, total de 300 pães por fornada.
OBS.: O espaçamento entre cada assadeira é de 82 a 95 mm.

4- PRODUÇÃO (pães de 50g/hora)

- **PRP- 2008E** - 600 pães/hora
- **PRP- 2010EN** - 750 pães/hora
- **PRP- 2012EN** - 900 pães/hora

5- TEMPO DE AQUECIMENTO

Até 200ºC= 14 a 22 minutos.

6- TEMPO DE COZIMENTO

De 15 a 20 minutos, para pães de sal (francês).

7- POTÊNCIA INSTALADA
- **PRP- 2008E** - 14 KWATTS
- **PRP- 2010EN** - 18 K WATTS
- **PRP- 2012EN** - 18 K WATTS

8- VOLTAGEM
(Monofásico) 220 volts
(Trifásico) 220/380 volts

9- PESO

PRP- 2008E - Com Emb.: 300 Kg
Sem emb.: 225 Kg

PRP- 2010EN - Com Emb.: 334 Kg
Sem emb.: 264 Kg

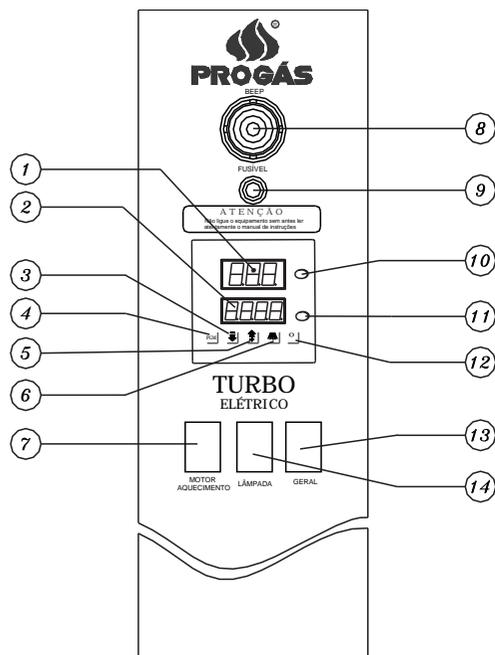
PRP- 2012EN - Com Emb.: 334 Kg
Sem emb.: 264 Kg

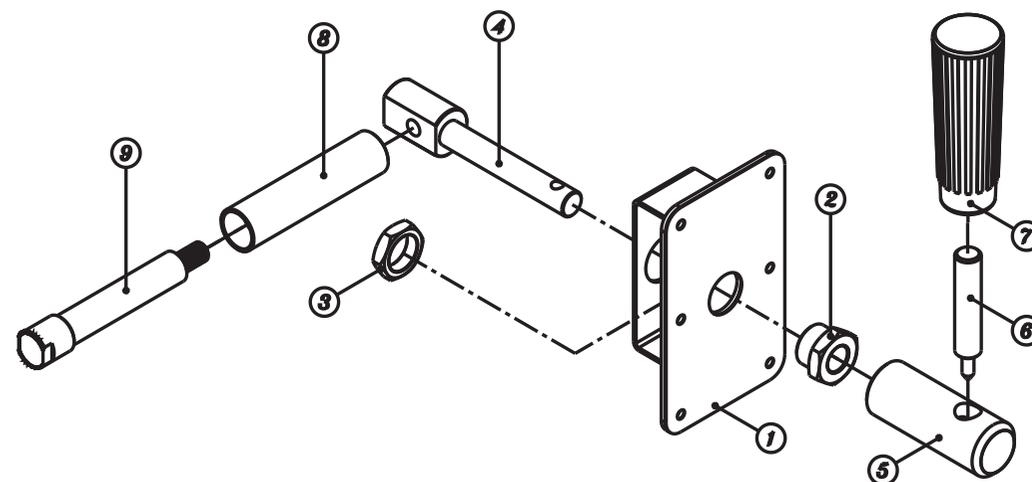
IDENTIFICAÇÃO DO EQUIPAMENTO

O equipamento é identificado por uma plaqueta na qual é registrado: modelo, n.º de série, voltagem e data de fabricação para fim de garantia e que possam ser mantidos registros de componentes que eventualmente possam ser modificados.

Observação:

A Progás Indústria Metalúrgica LTDA. reserva-se o direito de alterar ou modificar todos e quaisquer equipamentos de sua linha de fabricação, sem o consentimento ou aviso prévio a seus clientes ou consumidores.
Este equipamento é utilizado para produção de pães, doces, cozimento de carnes em geral, proporcionando um cozimento uniforme.
Disponivel nas versões 220 volts (monofásico), 380 volts (Trifásico).

PAINEL DE INSTRUMENTOS

ÍTEM	DESCRIÇÃO
1	Display (Visor de Temperatura)
2	Display (Visor de Temporizador)
3	Tecla de Ajuste de Programação (-)
4	Progamador da Temperatura e do Temporizador(PGM)
5	Tecla de Ajuste de Progamação (+)
6	Acionador do Vapor
7	Motor Aquecimento
8	Beep Sonalarme
9	Fusível
10	LED Indicador Chama Ligada
11	LED Indicador Temporizador Ligada
12	Acionador do Temporizador (Liga/Desliga) Timer
13	Geral
14	Lâmpada

TRINCO DA PORTA (MANÍPULO)

ÍTEM	DESCRIÇÃO
1	Suporte da Maçaneta Pintado
2	Bucha Guia
3	Porca Sext. 7/8” UNF 14f
4	Eixo Principal Manípulo Zincado
5	Suporte do Manípulo Porta Cromado
6	Parafuso Manípulo Porta Zincado
7	Cabo de Baquelite Estriado
8	Bucha Eixo Secundário Zincado
9	Eixo Secundário Manípulo Zincado

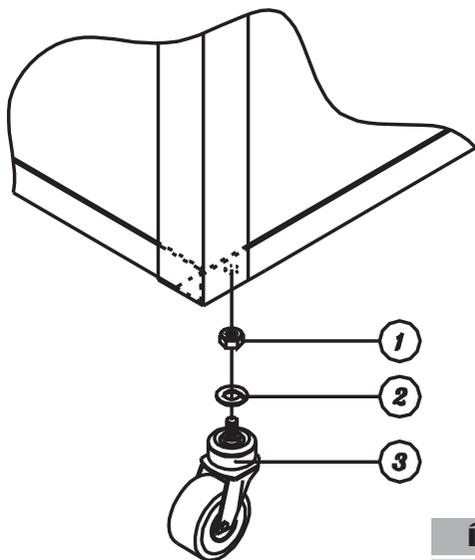
LIMPEZA DO CIRCUITO VAPOR

- Retire o arame que fixa o cano de cobre na grade, com o auxílio de um "Alicate de corte".
- Com uma chave de boca retire os injetores do Conjunto Cano de Cobre.
- Faça a limpeza nos injetores e no tubo se necessário. Rosqueie os injetores novamente e fixe o cano de cobre.

a) Na parte traseira do painel de comando, encontra-se uma válvula solenóide, que permite a passagem de água para o interior do forno, com a finalidade de formação de vapor. Esta passagem de água é controlada pela tecla "vapor" no painel de controle, que temporizado internamente, controla o tempo que a válvula solenóide ficará aberta. Após o término do tempo controlado, o sistema vapor se desligará automaticamente.
b) Para repetir o ciclo de vapor, pressione novamente a tecla "vapor" com um leve toque.

IMPORTATE:

- Não ligar a água para formação de vapor da rede de rua, devido ao excesso e variação de pressão.
- A quantidade excessiva de água no interior do forno acarretará em perda considerável de calor, aumentando seu consumo e diminuindo consideravelmente a vida útil de seu equipamento.

MONTAGEM DOS RODÍZIOS

ÍTEM	DESCRIÇÃO
1	Porca Sextavada 5/8".
2	Arruela de Pressão 5/8".
3	Rodízio Giratório

Proporciona facilidade em locomoção

DESCRIÇÃO DOS COMPONENTES

1. DISPLAY (VISOR DE TEMPERATURA)

Indica a temperatura interna do forno e temperatura programada.
Exemplo: Pressionando-se a tecla PMG (N.º4), o display começará a piscar indicando a temperatura programada.
Para ajustar a temperatura programada pressione uma vez a tecla PMG (N.º4) e após pressione a tecla (N.º5) para aumentar a temperatura programada ou a tecla ⬇ (N.º3) para diminuir a temperatura programada.

2. DISPLAY (VISOR DE TEMPORIZADOR)

Possibilita visualizar e programar o tempo de cozimento.
Exemplo: Pressionando-se a tecla PGM (N.º4) duas vezes, o display do temporizador começará a piscar indicando o tempo programado. Para ajustara programação de tempo pressione a tecla (PGM) (N.º4) duas vezes e após a tecla ⬆ (N.º5) para aumentar, ou a tecla(N.º12) para diminuir o tempo programado.

6. ACIONADOR DO VAPOR

Com o forno aquecido e logo após a colocação do produto a ser assado, pressione com um leve toque a tecla (N.º6), a qual liberará automaticamente a entrada de água para formação de vapor; o mesmo se desligará automaticamente após 6 segundos: Caso haja necessidade de uma quantidade maior de vapor, após decorrido os 8 segundospressione a tecla vapor novamente.

OBS.: Não instalar a entrada de água diretamente da rede de água da rua, para evitar excesso de vapor e vazamentos de água na válvula solenóide.

7. TECLA (LIGA/DESLIGA) MOTOR

a) Sempre que o forno estiver em aquecimento ou funcionamento, é indispensável que o motor esteja ligado, para um aquecimento uniforme do forno e refrigeração do motor.
b) Ocircuito elétrico de acionamento do motor está interligado a um micro interruptor localizado na parte superior da porta, que desliga o motor com a abertura da porta e tornará a ligá-lo com o fechamento da porta, tornando-se desnecessário ligar ou desligar o motor no painel de instrumentos durante o uso do forno.
c) A lâmpada de iluminação interna localizada na lateral direita da porta liga e desliga por acionamento da tecla 7.

8. BEEP (SONALARME)

Comunica através de som, o término da temperatura ou do tempo programado no temporizador.

9. FUSÍVEL

Tem a finalidade de proteção do circuito eletro eletrônico do forno. Em caso de reposição, substituir por fusível de vidro de 5A 05x30.

12. ACIONADOR DO TEMPORIZADOR

(Liga/Desliga Timer) Liga/Desliga a contagem regressiva do tempo.

Exemplo: Após ajustar a programação de tempo, pressione a tecla **P** (N.º12) para ativar o processo de contagem do tempo programado podendo ser visualizado no display (N.º2).
No momento em que houver decorrido o tempo programado, disparará um alarme sonoro indicando o término do tempo programado; para desligá-lo basta pressionar a tecla **P** (N.º12) novamente.

13. TECLA (LIGA/DESLIGA) GERAL / AQUECIMENTO

Liga/Desliga totalmente o forno.
OBS.: O circuíto elétrico do acionamento do motor está interligado a um micro interuptor localizado na parte superior da porta, que desliga o motor e as resistências com a abertura da porta e tornará a ligar com o fechamento da porta, tornando-se desnecessário ligar ou desligar o motor ou aquecimento no painel de instrumentos durante o uso do forno.
No instante que for ligada a tecla geral / aquecimento inicia o processo de aquecimento.

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

a) Este forno é fabricado em chapa com pintura epóxi e frente em Aço inox.
b) Antes de ligar o forno **certifique-se de que a voltagem elétrica de seu estabelecimento seja a mesma indicada na plaqueta de identificação do produto**, após conecte os terminais ao disjuntor.
c) Ligue o botão geral no comando do forno. Neste momento seu forno entrará em fase de aquecimento.
d) Obs.: Evitar a abertura da porta por tempo prolongado, pois o motor da turbina está ligado em série com as resistências de aquecimento. Portanto, com a abertura da porta o motor e as resistências se desligarão, tornando a ligar com o fechamento da mesma.
e) Programe a temperatura desejada pressionando uma vez a tecla PGM (N.º4) e após a tecla ⇧ para aumentar a temperatura ou a tecla ⇩ para diminuí-la.
f) Programe o tempo desejado pressionando duas vezes a tecla PGM (N.º4) e após a tecla ⇧ para aumentar o tempo ou a tecla ⇩ para diminuí-lo.

COZIMENTO

Quando o forno atingir a temperatura programada, proceda da seguinte forma:

1) Abra a porta do forno (neste momento a turbina e as resistências se desligarão automaticamente).
2) Introduza as esteiras no forno e feche a porta (neste momento a turbinae as e as resistências se ligarão automaticamente).
3) Pressione com um leve toque a tecla “vapor”, a qual liberará a passagem de aguá para formação de vapor através da válvula solenóide, que se desligará no decorrer de **6 (seis) segundos.**

4) Pressione a tecla **P** (N.º12) para ativar a contagem regressiva do tempo. Ao decorrer o tempo programado o Beep som alarme emitirá um sinal sonoro que indicará o término do tempo programado, não desligando o forno, somente indicando o término do tempo programado.
Obs.: em qualquer instante que for pressionada a tecla (PGM) (N.º4) por duas vezes o display (N.º2) indicará o tempo programado. Para desligar o timer pressione a tecla (**P** timer) novamente.

OBSERVAÇÃO: No cozimento de pão francês, cinco minutos após ser acionado o vapor, deverá ser aberto o sistema de saída de umidade da câmara de cozimento mantendo-o aberto até o final do processo. Para nova fornada, feche a saída de calor e torne a abri-la cinco minutos depois.
Para o cozimento de pães e massas doces (confeitarias), mantenha a saída de umidade aberta durante todo o cozimento.

Temperaturas de Cozimento:

Pão francês: de 170ºC a 200ºC. - Esteiras (5 tiras) perfuradas

Confeitaria: de 130ºC a 160ºC. - * Esteiras perfuradas

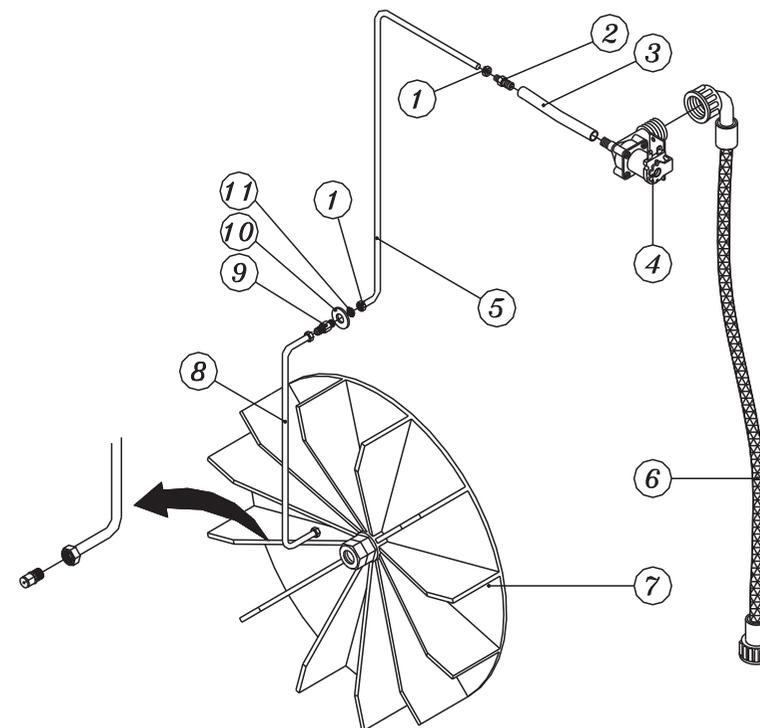
Pães e massas doces: de 130ºC a 160ºC. - * Esteiras perfuradas

Sovados: de 130ºC a 160ºC. - * Esteiras perfuradas

* Para melhor uniformidade recomendamos que seja feito rodízio das esteiras durante o cozimento.

LIMPEZA DO FORNO

- Não efetuar a limpeza do vidro da porta enquanto o mesmo estiver quente;
- Não jogue água no interior do forno;
- Efetue a limpeza com sabão neutro e água limpa não usando solventes ou produtos químicos que possam acelerar o processo de desgaste e corrosão de seu equipamento.

CIRCUITO VAPOR

CIRCUITO VAPOR

ÍTEM	DESCRIÇÃO	CÓDIGO	QUANTIDADE
1	**Porca Latão**	78	02
2	**Passante com Adaptador para Mangueira**	122	01
3	**Mangueira Antichama Preta 5/16”**	592	01
4	**Válvula Solenóide 220V**	909	01
5	**Cano Cobre Vapor**	8881	01
6	**Mangueira Entrada D’ água**	594	01
7	**Hélice**	8873	01
8	**Conjunto Cano de Cobre Vapor**	15247	01
9	**Injetor Passante**	11706	01
10	**Arruela Lisa 3/8**	42	01
11	**Porca Sextavada 1/8**	83	01